Stel tijdelijk nulpunt in (= werkstuknulpunt)



De “stel werkstuknulpunt in” instructie wordt gebruikt om het oorsprongspunt van de graveerplaat in te stellen (X=0, Y=0) als dat niet overeenkomt met de machine oorsprong. Dit is een (tijdelijk) nulpunt (0).
Het bestand dat uigevoerd gaat worden op de graveertafel gebruikt dit tijdelijk nulpunt als het software referentiepunt (0,0); De job zal starten en terugkeren naar dit nieuwe nulpunt.
De plaats van het tijdelijke nulpunt krijgt de coördinaten (0,0) totdat een ander punt als tijdelijk nulpunt wordt gedefinieerd of tot het uitgewist wordt, of tot de machine opnieuw genuld wordt.

een werkstuknulpunt instellen

- Druk de pijltoetsen  om het freesje boven de linker bovenhoek van het materiaal te plaatsen.
- Druk de STEL NULPUNT IN toets  .
- Op het virtuele toetsenbord zie je “Stel nulpunt hier in?”
- Druk ENTER  om te bevestigen.
- Het virtuele toetsenbord toont “Nulpunt 0 ingesteld.”

Nota:

Het software referentie punt moet het materiaal nulpunt zijn. De actuele spindel plaats krijgt nu de coördinaten (0,0). De afstand tussen het machinenulpunt en het tijdelijke nulpunt worden in het machinegeheugen bewaard.
We noemen dit een “tijdelijk” nulpunt omdat het verloren gaat als de machine hoofdschakelaar uitgezet wordt.

Keer terug naar het virtuele toetsenbord overzicht.
Ga verder naar de inhoudstafel.

From:
https://manuals.cyborg-engravers.com/ - **cyborg-engravers**

Permanent link:
https://manuals.cyborg-engravers.com/doku.php?id=nl:x200:set_home_key&rev=1741728381

Last update: **2025/03/11 22:26**